

WF 56D

BRUKSANVISNING



SWEDISH

TACK! För att du valde Lincoln Electric's KVALITETSPRODUKTER.

- Vänligen undersök paketet och utrustningen om det finns några skador. Anspråk på material som skadats under transporten ska omedelbart anmälas till återförsäljaren.
- För framtida hänvisning ska du skriva in identifieringsinformationen för utrustningen i tabellen nedan. Modellnamn, kod och serienummer kan hittas på maskinskylden.

Modellbeteckning:

Kod- och serienummer:

Inköpsdatum och inköpsställe:

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska Specifikationer	1
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	2
Säkerhet.....	3
Inledning.....	5
Instruktioner för installation och handhavande	5
WEEE	12
Reservdelar.....	12
Hitta auktoriserade serviceställen	12
Elektriskt kopplingsschema	12
Tillbehör	13
Anslutningskonfiguration	15

Tekniska Specifikationer

NAMN		INDEX	
WF56D		W100000177	
MATNING			
Matningsspänning U ₁	Matningsström I ₁	EMC-klass	
40Vdc	4Adc	A	
SVETSDATA			
Intermittens 40°C (baserat på en 10 min.-period)		Svetsström	
100%		420A	
60%		500A	
Svetsströmsområde		Max. tomgångsspänning	
5 ÷ 500 A		113Vdc topp	
MÅTT			
Vikt	Höjd	Bredd	Längd
17,7 kg	516 mm	302 mm	642 mm
TRÅDHASTIGHET/TRÅDDIAMETER			
Trådmatningsområde	Drivrullar	Diameter drivrulle	
1,5 ÷ 22 m/min	4	Ø37	
Solid tråd	Aluminiumtråd	Tråd med flusskärna	
0,8 ÷ 1,6 mm	1,0 ÷ 1,6 mm	0,9 ÷ 1,6 mm	
ANDRA			
Skyddsklass		Maximalt gstryck	
IP23		0,5 MPa (5 bar)	
Omgivningstemperatur vid användning		Förvaringstemperatur	
från -10°C till +40°C		från -25°C till 55°C	

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

Denna maskin är konstruerad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Den kan emellertid ändå generera elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system såsom telekommunikation (telefon, radio och TV) eller andra säkerhetsystem. Dessa störningar kan orsaka säkerhetsproblem i de berörda systemen. Läs igenom och sätt dig in i detta avsnitt för att eliminera eller minska den elektromagnetiska störning som genereras av denna maskin.



Denna maskin har utformats för att fungera i ett industriområde. För att arbeta i ett inhemsk område är det nödvändigt att iakttäta vissa försiktighetsåtgärder för att eliminera eventuella elektromagnetiska störningar. Operatören måste installera och använda utrustningen som beskrivs i denna handbok. Om elektromagnetiska störningar detekteras, måste operatören vidta korrigerande åtgärder för att eliminera dessa störningar, vid behov med hjälp från Lincoln Electric.

Innan maskinen installeras måste man kontrollera arbetsområdet så att där inte finns några maskiner, apparater eller annan utrustning vars funktion kan störas av elektromagnetiska störningar. Beakta särskilt följande.

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och kontrollutrustning för industriella processer. Utrustning för kalibrering och mätning.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska immuniteten hos utrustning som används i eller nära arbetsområdet. Operatören måste vara säker på att all utrustning i området är kompatibel. Detta kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- Anslut maskinen till matningsingången enligt denna manual. Om sådana störningar skulle uppstå, kan det bli nödvändigt att vidta ytterligare försiktighetsåtgärder såsom filtrering av tillförselsystemet.
- Utgångskablarna ska vara så korta som möjligt och dras tillsammans så nära varandra som möjligt. Om möjligt anslut arbetsstycket till jord för att minska den elektromagnetiska strålningen. Operatören måste kontrollera att anslutningen arbetsstycket till jord inte orsakar problem eller osäkra arbetsförhållanden för personalen och utrustningen.
- Skärmningen av kablarna i arbetsområdet kan minska den elektromagnetiska strålningen. Detta kan vara nödvändigt för speciella applikationer.

VARNING

Utrustningen har EMC-klassen A i enlighet med elektromagnetiska standarden EN 60974-10 och den är därför konstruerad för användning i enbart industriell miljö.

VARNING

Denna utrustning Klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elektriciteten hämtas från det allmänna lågspänningsnätets system. Det kan bli problem med att säkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, beroende på att den kan störa känslig utrustning.










VARNING

Denna utrustning får endast användas av behörig personal. Var noga med att endast låta behörig personal utföra installation, drift, underhåll och reparationer. Läs igenom och sätt dig in i den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Underlåtenhet att följa instruktionerna i denna bruksanvisning kan medföra allvarliga personskador, dödsfall eller skador på utrustningen. Det är viktigt att läsa igenom och sätta sig in i förklaringarna till varningssymbolerna nedan. Lincoln Electric tar inte på sig något som helst ansvar för skador som orsakats av felaktig installation, eftersatt underhåll eller onormala driftförhållanden.

	<p>VARNING: Symbolen innebär att instruktionerna måste följas för att allvarliga personskador, dödsfall eller skador på utrustningen skall kunna undvikas. Skydda dig själv och andra från eventuell allvarlig personskada eller dödsfall.</p>
	<p>LÄS IGENOM OCH SÄTT DIG IN I INSTRUKTIONERNA: Läs och förstå denna handbok innan du använder denna utrustning. Bågsvetsning kan vara farligt. Underlåtenhet att följa instruktionerna i denna bruksanvisning kan medföra allvarliga personskador, dödsfall eller skador på utrustningen.</p>
	<p>ELSTÖTAR KAN DÖDA: Svetsutrustningen skapar höga spänningar. Rör därför aldrig vid elektroden, arbetsklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är påslagen. Isolera dig från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.</p>
	<p>ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av matningsspänningen med hjälp av strömställaren på säkringsboxen innan något arbete utförs på utrustningen. Jordad utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.</p>
	<p>ELEKTRISK UTRUSTNING: Kontrollera regelbundet inmatningen, elektroderna och kablarna till arbetsklämmorna. Byt omedelbart ut kablar med skadad isolering. För att undvika att det oavsiktligt uppstår en bågtdändning får man aldrig placera elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller på någon annan yta som är i kontakt med arbetsklämman.</p>
	<p>ELEKTROMAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: Elektrisk ström som flödar genom en ledare skapar elektromagnetiska fält (EMF). EMF-fält kan störa vissa pacemakerenheter. Svetsare som har pacemaker ska rådfråga sin läkare innan de använder utrustningen.</p>
	<p>CE-MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU-direktiv.</p>
	<p>ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG direktiv och EN 12198 standarden, tillhör utrustningen i kategori 2. Det innebär obligatorisk användning av personlig skyddsutrustning (PPE) med filter med en skyddsnivå upp till maximalt 15, vilket krävs enligt EN169-standardens.</p>
	<p>ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Vid svetsning kan det bildas hälsovådliga ångor och gaser. Undvik att andas in dessa ångor och gaser. För att undvika dessa risker måste operatören ha tillgång till tillräcklig ventilation eller utsug för att hålla ångorna och gaserna borta från andningsområdet.</p>
	<p>STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd en skärm med ett lämpligt filter eller en svets hjälm, för att skydda ögonen mot gnistor och strålning från ljusbågen under svetsningen och när ljusbågen betraktas. Använd lämpliga kläder av slitstarkt, brandsäkert material för att skydda huden. Skydda personal i närheten med en lämplig skärm av icke-brännbart material och varna dem så att de inte tittar på ljusbågen eller exponerar sig för ljusbågens strålning.</p>

	<p>SVETSGNISTOR KAN FÖRORSAKA ELDSVÅDA ELLER EXPLOSION: Avlägsna brännbara föremål från svetsområdet och ha alltid en eldsläckare nära till hands. Svetsgnistor och heta partiklar från svetsprocessen kan lätt passera genom små springor eller öppningar in till närliggande områden. Svetsa aldrig på tankar, fat, containrar eller andra föremål innan du har förvässat dig om att det inte finns några brännbara eller giftiga ångor i närheten. Använd aldrig denna utrustning i närheten av brännbara gaser, ångor eller flytande brännbara ämnen.</p>
	<p>SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar stark hetta. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och tänger när du ska vidröra eller flytta material i arbetsområdet.</p>
	<p>CYLINDERN KAN EXPLODERA OM DEN SKADAS: Använd endast certifierade, komprimerade gasflaskor med korrekt skyddsgas för den aktuella svetsprocessen och korrekt fungerande regulatorer som är konstruerade för den gas och det tryck som används. Förvara alltid gasflaskor i upprätt läge och förankrade med kedja till en fast stödpunkt. Flytta inte och transportera inte gasflaskor utan skyddslock. Låt inte elektrodhållaren, arbetsklämman eller någon annan spänningssatt del vidröra en gasflaska. Gasflaskor får inte förvaras på platser där de kan utsättas för fysisk skada eller där svetsprocessen inkluderar gnistor och värmekällor.</p>
	<p>RÖRLIGA KOMPONENTER ÄR FARLIGA: Maskinen innehåller komponenter som rör sig, vilka kan orsaka allvarliga skador. Håll kroppsdelar och klädsel borta från dessa komponenter när maskinen startas och körs och när service utförs.</p>
	<p>SÄKERHETSMÄRKNING: Denna utrustning är lämplig att använda för svetsning i en miljö där det föreligger en förhöjd risk för elektrisk stöt.</p>

Tillverkaren förbehåller sig rätten att ändra på eller förbättra konstruktionen utan att detta samtidigt återspeglas i bruksanvisningen.

Inledning

WF56D är en digital trådmatare som har utformats för Lincoln Electric-strömkällor:

- **DIGISTEEL 355S,**
- **DIGISTEEL 425S,**
- **DIGISTEEL 505S,**
- **CITOSTEEL 355S,**
- **CITOSTEEL 425S,**
- **CITOSTEEL 505S,**

CAN-protokollet används för kommunikation mellan strömkällan och trådmataren. Alla signaler från strömkällan visas i användargränssnittet på trådmatningsmaskinen.

En uppsättning strömkälla och trådmatare möjliggör svetsning i listade processer:

- GMAW (MIG/MAG),
- FCAW,
- SMAW (MMA),
- CAG.

Det fullständiga paketet innehåller:

- trådmatare,
- USB-minne med bruksanvisning,
- Enkel start

Rekommenderad utrustning som kan köpas av användaren finns i kapitlet "Tillbehör".

Instruktioner för installation och handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation eller användning av utrustningen.

Exploateringsvillkor

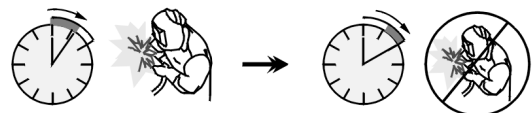
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta följande enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift:

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Aggregatet måste placeras så att luften kan cirkulera fritt utan att luftflödet hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Mängden smuts och damm som kan sugas in i maskinen ska hållas borta från den.
- Den här maskinen har en skyddsklass på IP23. Håll den torr när det är möjligt och placera det inte på en våt mark eller i vattenpölar.
- Håll maskinen borta från radiostyrd utrustning. Normal drift kan störa radiostyrt maskineri i närheten, vilket kan orsaka personskada eller skada på utrustning. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna bruksanvisning.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

Intermittens och överhettning

En svetsmaskins intermittens är andelen tid i procent av ett tiominutersintervall som svetsaren kan använda svetsmaskinen vid märkström.

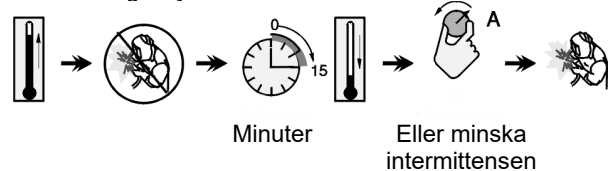
Exempel: 60% intermittens:



6 minuters belastning.

4 minuters uppehåll.

Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.



Anslutning av ingångsförsörjning

Kontrollera matningsspänning, fas och frekvens för aggregatet som ska kopplas till trådmataren. Den acceptabla ingångsspänningen anges i avsnittet "Tekniska specifikationer" och på strömkällans typskylt. Kontrollera jordledningarnas anslutningar mellan aggregatet och elnätet.

Reglage och funktioner

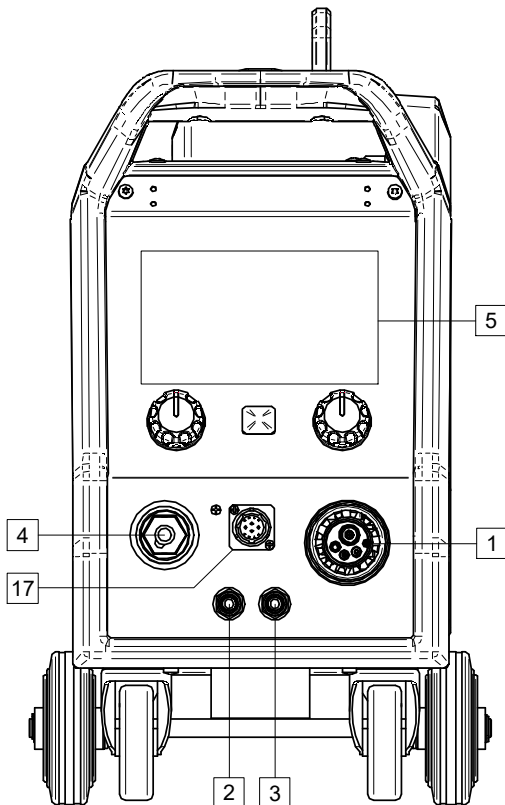


Bild 1

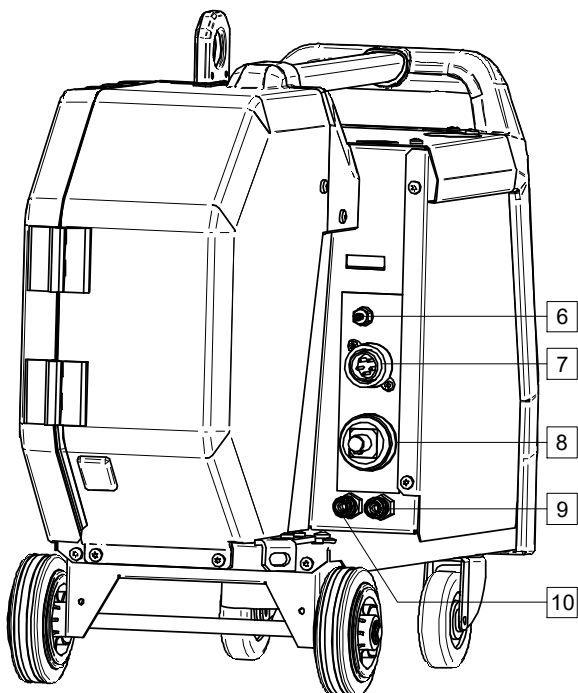







Bild 2

1. EURO-uttag: För anslutning av en svetspistol (för GMAW, FCAW-processen). 
2. Snabbkopplingsuttag: Kylvätskeutlopp (tillför sval kylvätska till svetspistol). 
3. Snabbkopplingsuttag: Kylvätskeinlopp (leder varm kylvätska från svetspistol). 




VARNING

Maximalt kylvätsketryck är 5 bar.

4. Utgångsuttag för SMAW- och CAG-svetsning: För anslutning av svetskabel med elektrodhållare. 
5. U7-användargränssnitt: Se avsnittet "Användargränssnitt".
6. Snabbkopplingsuttag för gas: För anslutning av ett gasrör. 

VARNING

Maskinen är kompatibel med alla lämpliga skyddsgaser med ett maximalt tryck på 5 bar.

7. Kontrolluttag: 5-poligt uttag för anslutning av en kontrollkabel. CAN-protokollet används för kommunikation mellan strömkällan och trådmataren. 
8. Spänningsuttag: För anslutning av en svetskabel. 
9. Snabbkopplingsuttag: Kylvätskeinlopp (levererar kylvätska från kylaren till svetsmaskinen). 
10. Snabbkopplingsuttag: Kylvätskeutlopp (leder varm kylvätska från svetsmaskinen till kylaren). 
11. Gasflödesregulatorkontakt: Gasflödesregulatorn kan köpas separat. Se kapitlet "Tillbehör".
12. Brytare: Kallstart / gastömning: Brytaren gör trådmatning (trådtest) och gasflöde (gastest) möjligt utan att först slå på svetsspänningen.
13. Transporthållare: Avsedd för att lyfta och transportera mataren med en kran.
14. Trådrullhållare: För trådbobin med en maxvikt på 16 kg. Hållaren gör det möjligt att fästa plast-, stål- och fiberbobin på 51 mm-spindeln.

VARNING

Bobinkåpan måste vara helt stängd under svetsning.

15. Bobin med tråd: Levereras inte som standard.
16. Trådmatning: 4-rullars trådmatning.

VARNING

Sidopanelen och bobinkåpan måste vara helt stängda under svetsning.

! VARNING

Använd inte handtaget för att flytta maskinen under drift.

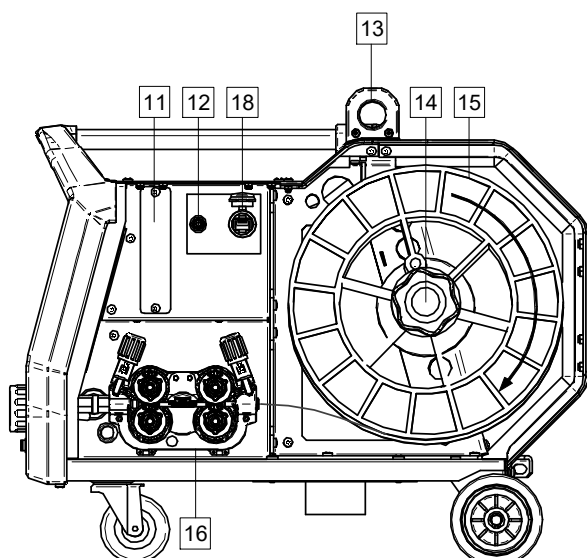


Bild 3

17. Fjärrkontrolluttag: För anslutning av en fjärrkontroll (se kapitlet "Tillbehör").



18. USB-port: För anslutning av USB-minne med programuppdateringar.

Avancerat användargränssnitt (U7)



Bild 4

Detaljerad användning av User Interface U7 finns i Advanced (U7) IM3170 användarhandbok.

Laddar trådbobin

Trådbobin med en maximal vikt på 16 kg kan användas utan adapter. Hållaren gör det möjligt att fästa plast-, stål- och fiberbobin på 51 mm-spindeln. Det är möjligt att använda andra bobin som kan köpas separat med lämplig adapter (se kapitlet "Tillbehör").

Ladda elektrotråden

- Stäng AV strömförsörjningen.
- Öppna trådbobinkåpan.
- Skruva loss låsskruven på hylsan [14].
- Ladda trådbobin på hylsan så att bobin vrids medurs när tråden matas in i trådmataren.
- Se till att spindelbromsens stift går in i monteringshålet på bobin.
- Skruva i låsskruven på hylsan.
- Öppna trådmatningsluckan.
- Sätt på trådvälsan i rätt spår som motsvarar trådens diameter.
- Lossa trådänden och klipp av den böjda änden och ta bort alla grader på tråden.

! VARNING

Vassa trådändar kan ge skador.

- Vrid trådbobinen medurs och trä in trådänden i trådmataren ända fram till Euro-kontakten.
- Justera välsan ordentligt på trådmataren.

Ställa in bromsmomentet för hylsan

För att inte tråden ska rullas av bobinen okontrollerat är hylsan försedd med broms.

Justeringen utförs genom att vrida skruven M10, som placeras inuti hylsramen efter att låsmuttern skruvats loss.

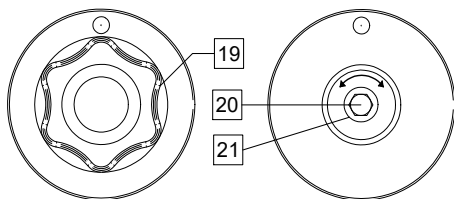


Bild 5

- 19. Låsmutter.
- 20. Justeringsskruv, M10.
- 21. Tryckfjäder.

Att vrida M10-skruven medurs ökar fjäderspänningen och bromsmomentet

Att vrida M10-skruven moturs minskar fjäderspänningen och bromsmomentet.

När justeringen är klar bör du skruva fast bromsens låsmutter igen.

Justering av tryckrullskraften

Tryckarmen styr hur hårt drivrullarna pressar på tråden. Trycket justeras med inställningsmuttern som när den vrids medurs ökar trycket och när den vrids moturs minskar trycket. Rätt inställning av tryckarmen ger bästa svetsprestanda.

VARNING

Om trycket på valsen är för svagt glider rullen på tråden. Om trycket på valsen är för stort kan tråden deformeras, vilket orsakar matningsproblem vid svetsningen. Trycket ska ställas in korrekt. Då minskar du tryckkraften långsamt tills tråden bara börjar glida på drivvalsens och ökar sedan kraften något genom att vrida på justeringsmuttern med ett varv.

Trä in elektrodtråden i svetsbrännaren

- Stäng av svetsmaskinen.
- Beroende på svetsprocessen ansluter du rätt svetsbrännare vid eurokontakten [1]. Brännarens och svetsmaskinens nominella parametrar bör matcha varandra.
- Beroende på typ av pistol måste du ta bort munstycket från pistolen och kontaktpetsen eller skyddslocket och kontaktpetsen.
- Sätt på svetsmaskinen.
- Håll Kallstart / gastömningsknappen [12] eller använd avtryckaren tills kabeln syns över pistolens gängade ände.
- När Kallstartsknappen [12] eller brännarens avtryckare släpps ska trådbobin inte lossas.
- Ställ in trådbobinbromsen efter behov.
- Stäng av svetsmaskinen.
- Montera korrekt kontaktpets.
- Montera munstycket (GMAW-svetsning) eller skyddsskåpan (FCAW-SS) beroende på vilken metod och handtag som används.

VARNING

Se till att hålla ögonen och händerna borta från pistolens ände medan tråden matas ut ur den gängade änden.

Byta drivrullar

⚠ VARNING

Stäng av matningsströmmen före installation eller byte av drivrullar.

Trådmataren **WF56D** är utrustad med drivvalse V1.0 / V1.2 för ståltråd. För andra ledningar och storlekar krävs det att du installerar korrekt drivvalssats (se kapitlet "Tillbehör") och följ instruktionerna:

- Stäng AV strömförsörjningen.
- Lås upp fyra rullar genom att vrida på fyra snabbväxlingshjul [26].
- Frigör tryckrullarmarna [27].
- Byt drivvalsarna [25] som motsvarar den ledning som används.

⚠ VARNING

Kontrollera att också handtagsfodringen och kontaktspetsen också är anpassade till vald tråddimension.

⚠ VARNING

När det gäller ledningar med en diameter större än 1,6 mm måste följande delar bytas ut:

- Styrhylsan i matningskonsolen [23] och [24].
- Styrhylsan i Euro-kontakten [22].
- Lås fyra nya rullar genom att vrida på fyra snabbväxlingshjul [26].
- Trä in tråden genom ledhylsan, över rullen och ledhylsan på Euro-kontakten och in i handtagsfodringen. Tråden kan tryckas i för hand några centimeter och den ska glida in lätt och utan stor kraft.
- Lås tryckrullarmarna [27].

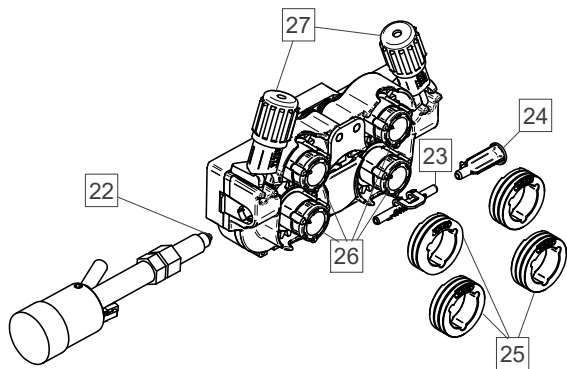


Bild 6

Anslutning av gas

⚠ VARNING



- GASFLASKAN kan explodera om den skadas.
- Fäst alltid gasflaskan i upprätt läge i ett väggfäste för gasflaskor eller en vagn specialbyggd för gasflaskor.
- Håll cylindern borta från områden där den kan skadas och värmas upp samt från elektriska kretsar, för att förhindra explosion eller brand.
- Låt inte gasflaskan komma i kontakt med svetskretsen och andra spänningsförande kretsar.
- Lyft aldrig svetsaggregatet med gasflaskan ansluten.
- Låt aldrig elektroden beröra gasflaskan.
- Ansamling av skyddsgas kan vara hälsovådligt och dödande. Svetsa i välventilerade utrymmen så att ansamling av gas undviks.
- Stäng kranarna på gasflaskor ordentligt när de inte används så att läckage undviks.

⚠ VARNING

Svetsmaskinen är kompatibel med alla lämpliga skyddsgaser med ett maximalt tryck på 5,0 bar.

⚠ VARNING

Kontrollera före svetsning att gasflaskan innehåller gas som passar för avsett ändamål.

- Stäng av spänningen till svetsaggregatet.
- Montera en lämplig gasflödesregulator på gasflaskan.
- Anslut gasslangen till regulatorn med slangklämma.
- Den andra änden av gasslangen ansluts till gaskontakten på strömkällans bakpanel eller direkt till snabbkontakten på trådmatarens bakpanel [6]. Mer information finns i bruksanvisningen för strömkällan.
- Anslut med den särskilda anslutningskabeln (se kapitlet „Tillbehör“) trådmatare och strömkälla.
- Sätt på matningsspänningen till svetsaggregatet.
- Öppna gascylinderventilen.
- Justera skyddsgasflödet med gasregulatorn.
- Kontrollera gasflödet med gastömningsreglaget [12].

⚠ VARNING

CO₂-gasvärmare ska användas vid GMAW-metoden och CO₂-skyddsgas.

Transport och lyft



! VARNING

Fallande maskiner kan orsaka personskador och skador på maskinen.

Följ följande anvisningar vid transporter och lyft med kran:

- Använd lyftutrustning med tillräcklig kapacitet.
- Särskilt handtag [13] kan endast användas för att lyfta och transportera med kran. Lösningen gör att det går att svetsa medan mataren lyfts.

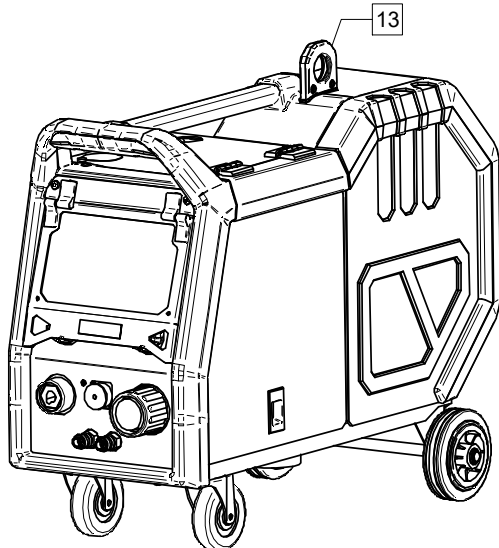


Bild 7

Underhåll

! VARNING

För alla reparationer, modifieringar eller underhåll rekommenderar vi att du vänder dig till närmaste serviceverkstad eller Lincoln Electric. Reparationer och modifieringar som utförts av ej auktoriserad serviceverkstad eller personal upphäver tillverkarens garanti

Synliga skador ska rapporteras och åtgärdas omedelbart.

Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera isolering och kontakter på svetskablar och nätkabeln. Om isoleringen är skadad på något sätt, byt genast ut kabeln.
- Avlägsna svetsstänk från svetsmunstycket. Svetsstänk kan försämra avskärningsgasflödet till bågen.
- Kontrollera svetspistolens skick. Byt ut den om nödvändigt.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar och att den är i gott skick. Håll ventilationsöppningarna fria.

Periodiskt underhåll (efter 200 arbetstimmar, dock minst en gång per år)

Gör det rutinmässiga underhållet, samt:

- Håll maskinen ren. Använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och från insidan.
- Rengör och dra åt alla svetsanslutningar vid behov.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.

! VARNING

Vidrör inte spänningssatta komponenter.

! VARNING

Maskinen måste stängas av och kontakten tas ut vägguttaget innan kåpan demonteras.

! VARNING

Koppla loss maskinen från elnätet före underhåll och service. Testa maskinen efter reparation för att säkerställa en säker funktion.

Kundtjänstpolicy

Lincoln Electric Company tillverkar och säljer högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsartiklar och kapningsutrustning. Vi strävar alltid efter att uppfylla våra kunders behov och att överträffa deras förväntningar. Ibland kan köpare be Lincoln Electric om råd eller information om hur man använder våra produkter. Vi svarar våra kunder så gott vi kan baserat på den information vi har tillgång till vid frågetillfället. Lincoln Electric kan inte utfärda några garantier gällande sådana råd och åtar sig ingen som helt ansvarsskyldighet gällande sådan information eller råd. Vi friskriver oss uttryckligen från alla slags garantier, inklusive försäkran om lämplighet för en kunds specifika ändamål, när det gäller sådan information eller råd. Av praktiska skäl kan vi även inte åta oss något ansvar för att uppdatera eller korrigera sådan information eller råd när det väl har getts, och inte heller skapar, utökar eller förändras någon som helst garanti av tillhandahållandet av information eller råd när det gäller försäljning av våra produkter.

Lincoln Electric är en ansvarsfull tillverkare, men val och användning av specifika produkter som säljs av Lincoln Electric ligger uteslutande inom kundens kontroll och ansvar. Många variabler ligger utom Lincoln Electrics kontroll påverkar resultaten av tillämpningen av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicekrav.

Kan komma att ändras – Denna information är korrekt så långt vi har kunnat fastställa vid tiden för tryckning. Vänligen gå till www.lincolnelectric.com för eventuell uppdaterad information.

WEEE

07/06



Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall!
Enligt Europadirektiv 2012/19/EC ang. uttjänt elektrisk och elektronisk utrustning (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) och dess implementering enligt nationella lagar, ska elektrisk utrustning som tjänat ut sorteras separat och lämnas till en miljögodkänd återvinningsstation. Som ägare till utrustningen, bör du skaffa information om godkända återvinningsystem från dina lokala myndigheter.
Genom att följa detta Europadirektiv bidrar du till att skydda miljö och hälsa!

Reservdelar

12/05

Instruktion för reservdelslistan

- Använd inte denna reservdelslista till en maskin vars kodnummer inte finns med. Kontakta Lincoln Electric's serviceavdelning om maskinens kodnummer inte finns med på listan.
- Använd sprängskisserna på monteringssidan och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin.
- Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under det rubriknummer som anges på monteringssidan (nummer indikerar en ändring i denna utgåva).

Läs först instruktionerna som finns här ovan, och sedan reservdelslistan som har levererats med maskinen, denna innehåller en beskrivande bild med reservdelsnummer.

Hitta auktoriserade serviceställen

09/16

- Köparen måste kontakta en serviceverkstad som auktoriserats av Lincoln (LASF) om någon defekt reklameras under Lincolns garantiperiod.
- Kontakta din lokala Lincoln-säljrepresentant för att få hjälp med att hitta ett auktoriserat serviceställe eller gå till www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektriskt kopplingschema

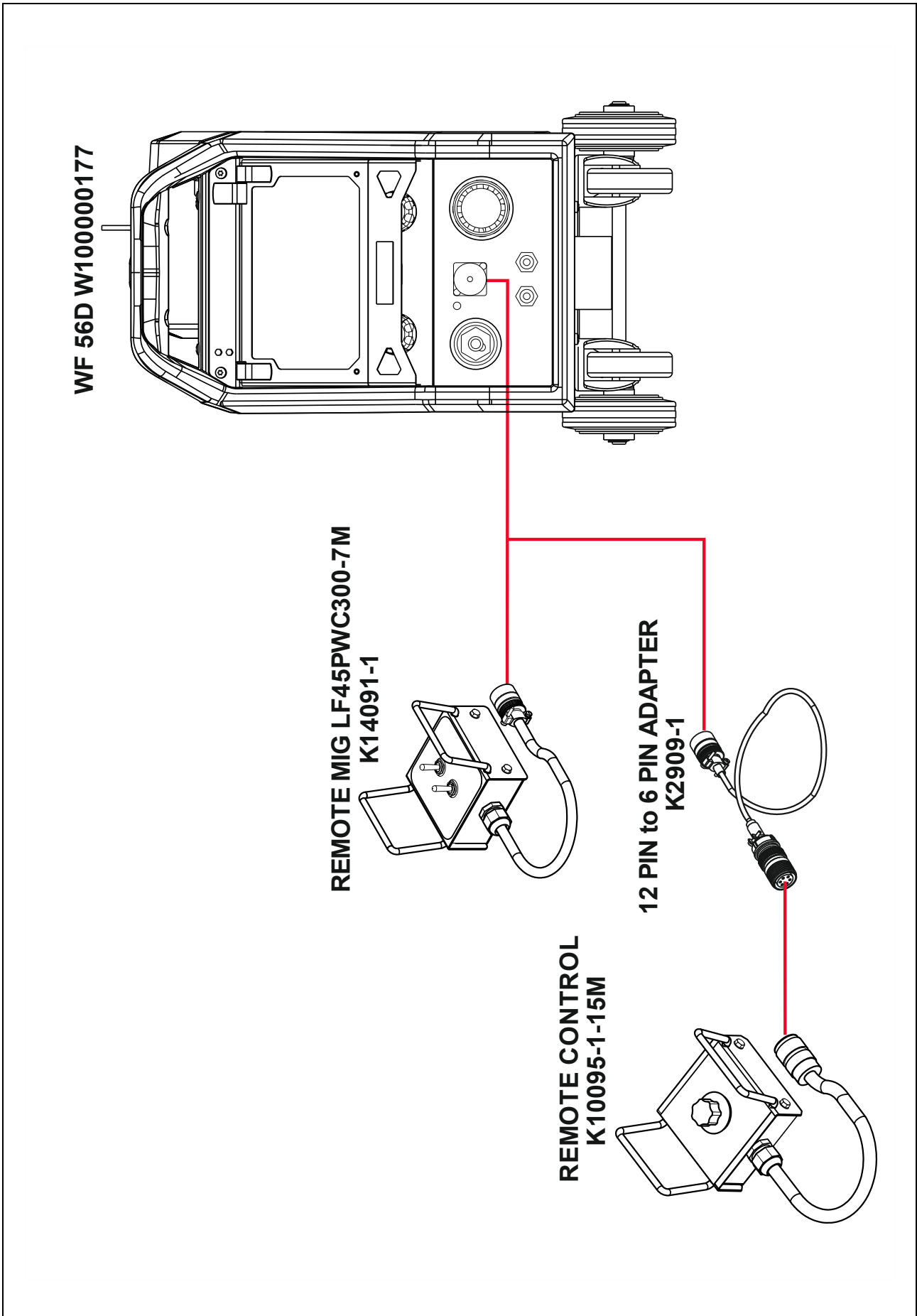
Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

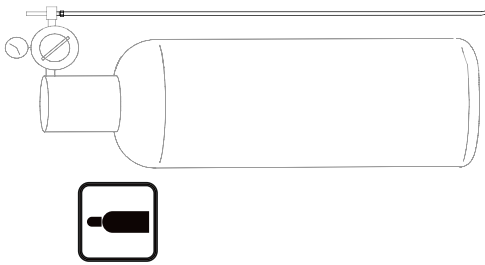
Tillbehör

TLLVAL & TILLBEHÖR	
K14204-1	TRÅDMATARE TRUMMA SNABBKONTAKT
K14175-1	MÄTNINGSSATS FÖR GASFLÖDE
K10095-1-15M	FJÄRRKONTROLL 6-STIFT, 15M
K2909-1	6-STIFTS/12-STIFTS-ADAPTER
K14091-1	FJÄRR MIG LF 45 PWC300-7M (CS/PP)
E/H-400A-70-5M	ELEKTRODHÅLLARE 400A/70MM ² - 5M
K10158-1	ADAPTER FÖR BOBINTYP B300
K10158	ADAPTER FÖR BOBINTYP B300
R-1019-125-1/08R	ADAPTER FÖR BOBIN S200
W000010136	FLAIR 600 MEJSLINGSBRÄNNARE MED MONTERAD LEDNING 2,5M
KOMPATIBLA STRÖMKÄLLOR	
W000404454	DIGISTEEL 355S
W000404455	DIGISTEEL 425S
W000404456	DIGISTEEL 505S
W000404457	CITOSTEEL 355S
W000404458	CITOSTEEL 425S
W000404459	CITOSTEEL 505S
MIG/MAG-BRÄNNARE	
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-505-3M	LGS2 505 G-3,0 M MIG-HANDTAG, VATTENKYLT
W10429-505-4M	LGS2 505 W-4,0 M MIG-HANDTAG, VATTENKYLT
W10429-505-5M	LGS2 505 W-5,0 M MIG-HANDTAG, VATTENKYLT
PROMIG MAGNUM	
W000345072-2	PROMIG MAGNUM 370 3M
W000345073-2	PROMIG MAGNUM 370 4.5M
W000345069-2	PROMIG MAGNUM 400W 3M
W000345070-2	PROMIG MAGNUM 400W 4,5M
W000345075-2	PROMIG MAGNUM 500W 3M
W000345076-2	PROMIG MAGNUM 500W 4.5M
RULLSATS FÖR SOLID TRÅD	
KP14150-V06/08	RULLSATS 0.6/0.8VT F137 4 ST GRÖN/BLÅ
KP14150-V08/10	RULLSATS 0.8/1.0VT F137 4 ST BLÅ/RÖD
KP14150-V10/12	RULLSATS 1.0/1.2VT F137 4 ST RÖD/ORANGE
KP14150-V12/16	RULLSATS 1.2/1.6VT F137 4 ST ORANGE/GUL
KP14150-V16/24	RULLSATS 1.6/2.4VT F137 4 ST GUL/GRÅ
KP14150-V09/11	RULLSATS 0.9/1.1VT F137 4 ST
KP14150-V14/20	RULLSATS 1.4/2.0VT F137 4 ST
RULLSATS FÖR ALUMINIUMTRÅD	
KP14150-U06/08A	RULLSATS 0.6/0.8AT F137 4 ST GRÖN/BLÅ
KP14150-U08/10A	RULLSATS 0.8/1.0AT F137 4 ST BLÅ/RÖD
KP14150-U10/12A	RULLSATS 1.0/1.2AT F137 4 ST RÖD/ORANGE
KP14150-U12/16A	RULLSATS 1.2/1.6AT F137 4 ST ORANGE/GUL
KP14150-U16/24A	RULLSATS 1.6/2.4AT F137 4 ST GUL/GRÅ

RULLSATS FÖR FLUSSTRÅD	
KP14150-V12/16R	RULLSATS 1.2/1.6RT FI37 4 ST ORANGE/GUL
KP14150-V14/20R	RULLSATS 1.4/2.0RT FI37 4 ST
KP14150-V16/24R	RULLSATS 1.6/2.4RT FI37 4 ST GUL/GRÅ
KP14150-V09/11R	RULLSATS 0.9/1.1RT FI37 4 ST
KP14150-V10/12R	RULLSATS 1.0/1.2RT FI37 4 ST RÖD/ORANGE
TRÅDLEDARE	
0744-000-318R	TRÅDLEDARSATS, BLÅ Ø0,6-1,6
0744-000-319R	TRÅDLEDARSATS, RÖD Ø1,8-2,8
D-1829-066-4R	EURO TRÅDLEDARE Ø0,6-1,6
D-1829-066-5R	TRÅDLEDARE Ø1,8-2,8
ANSLUTNINGSKABLAR	
K14198-PG	KABELPAKET 5-STIFT G 70 MM ² 1 M
K14198-PG-3M	KABELPAKET 5-STIFT G 70 MM ² 3 M
K14198-PG-5M	KABELPAKET 5-STIFT G 70 MM ² 5 M
K14198-PG-10M	KABELPAKET 5-STIFT G 70 MM ² 10 M
K14198-PG-15M	KABELPAKET 5-STIFT G 95 MM ² 15 M
K14198-PG-20M	KABELPAKET 5-STIFT G 95 MM ² 20 M
K14198-PG-25M	KABELPAKET 5-STIFT G 95 MM ² 25 M
K14198-PG-30M	KABELPAKET 5-STIFT G 95 MM ² 30 M
K14199-PGW	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 1 M
K14199-PGW-3M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 3 M
K14199-PGW-5M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 5 M
K14199-PGW-10M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 10 M
K14199-PGW-15M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 15 M
K14199-PGW-20M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 20 M
K14199-PGW-25M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 25 M
K14199-PGW-30M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 30 M

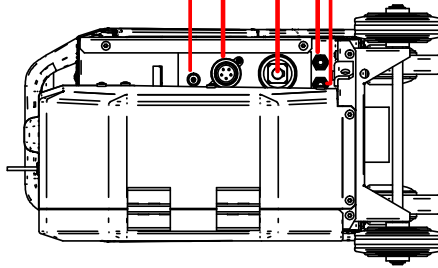
Anslutningskonfiguration



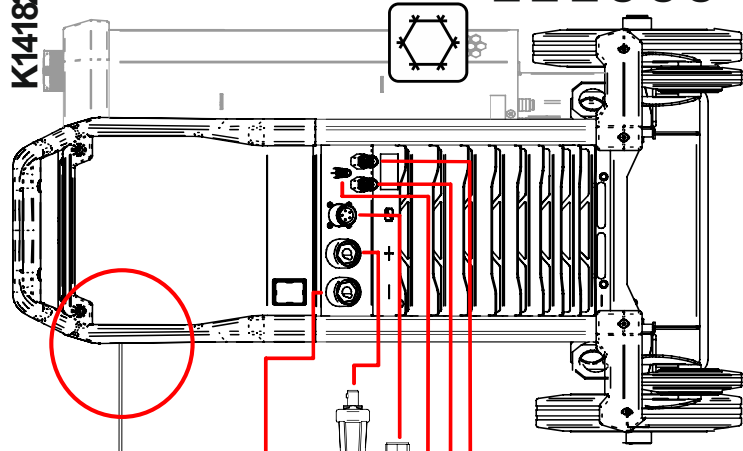


**COOLARC 26
K14182-1**

**WF 52D W100000176
WF 56D W100000177**



**K14198-PG
K14198-PG-XM
K14199-PGW
K14199-PGW-XM**



**DIGISTEEL 355S W000404454
DIGISTEEL 425S W000404455
DIGISTEEL 505S W000404456
CITOSTEEL 355S W000404457
CITOSTEEL 425S W000404458
CITOSTEEL 505S W000404459**

